

①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑪ **DE 36 16874 A 1**

⑳ Aktenzeichen: P 36 16 874.2
㉔ Anmeldetag: 20. 5. 86
㉕ Offenlegungstag: 18. 12. 86

㉙ Int. Cl. 4:
A 43 B 9/18

A 43 B 10/00
A 43 D 65/00
A 43 B 5/00
A 43 B 13/12

DE 3616874 A1

㉚ Innere Priorität: ㉚ ㉛ ㉜
25.05.85 DE 35 18 894.4

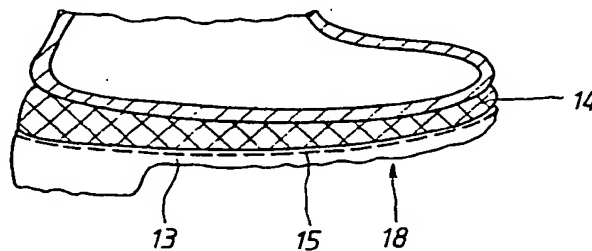
㉞ Anmelder:
Klöckner Ferromatik Desma GmbH, 7831
Malterdingen, DE

㉟ Vertreter:
Witte, H., Dipl.-Ing.; Kiefer, W., Dipl.-Phys.,
Pat.-Anw., 4100 Duisburg

㉡ Erfinder:
Groh, Edgar, 6719 Kirchheimbolanden, DE

㉢ Verfahren zur Herstellung eines Schuhs

Ein Schuh, insbesondere ein Sicherheits-, Sport- und Wanderschuh (10) wird mit einer Zweischichtsohle dadurch versehen, daß zunächst die Laufsohle (13) in der gleichen Form vorvulkanisiert wird, in der das Ausschäumen der Zwischensohle (14) erfolgt; während des Ausschäumvorganges wird auch gleichzeitig die Laufsohle (13) endvulkanisiert, wodurch sich zwischen der Lauf- und der Zwischensohle (13, 14) eine chemische Verbindung ergibt, die eine optimale Haftung der Laufsohle (13) an der Zwischensohle (14) gewährleistet.



DE 3616874 A1

3616874

Mar
17. März 1926

Edgar Groh
6719 Kirchheimbolanden

G 85 119

A N S P R Ü C H E

1. Verfahren zur Herstellung eines Schuhs, insbesondere eines Sicherheits-, Wander- oder Sportschuhs, mit einem Schuhschaft und einer Schuhsohle, die eine aus Schaumstoffmaterial gebildete Zwischensohle und eine aus Gummi, insbesondere aus Nitrilkautschuk bestehende Laufsohle aufweist, die gegebenenfalls an der Lauffläche profiliert ist, g e k e n n z e i c h n e t durch folgende Verfahrensschritte:

- a) Einbringen von unvulkanisiertem Rohgummi, insbesondere Nitrilkautschuk, auf eine die Sohlenprofilierung der Lauffläche aufweisende Bodenform,
- b) Vulkanisieren des Rohgummis unter Aufbringung von Druck mittels eines Verdrängerstempels und ausreichender Vulkaniertemperatur, so daß das Rohgummi die Sohlenprofilierung erhält,

- c) Einbringen des Schuhschaftes in die Bodenform in einem Abstand zum vulkanisierten Rohgummi und Schließen der Bodenform mit seitlichen Schließstempeln,
- d) Ausschäumen des zwischen dem vulkanisierten Rohgummi, dem Schuhschaft und den seitlichen Schließstempeln befindlichen Raumes mit schäumbarem Material, insbesondere Polyurethan.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß vor der Vulkanisierung auf das Rohgummi eine Lage aus textilem Material aufgelegt wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß vor dem Ausschäumen eine Lage aus textilem Material auf das Rohgummi aufgelegt wird.

4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß vor dem Ausschäumen ein Haftvermittler auf das Rohgummi aufgebracht wird.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Vulkanisiertemperatur zu ca. 150 Grad Celsius und die Vulkanisierzeit zu etwa 2 bis 4 Minuten gewählt werden..

6. Verfahren nach einem der vorigen Ansprüche, daß das Rohgummi in Form eines Rohgummistückes in die Bodenform eingelegt wird.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Rohgummi in die Bodenform als flüssige oder pastöse Masse eingelegt wird.

Edgar Groh
6710 Kirchheimbolanden

G 85 119

Verfahren zur Herstellung eines Schuhs

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Schuhs nach dem Oberbegriff des Anspruches 1.

W Bei Sicherheits- und Wander- bzw. Sportschuhen sind Zwei- oder Mehrschichtensohlen bekannt geworden. Bei Zweischichtensohlen wird die eigentliche Laufsohle mit der Lauffläche aus Gummi hergestellt, das an der Lauffläche eine bestimmte Profilierung aufweist; zwischen dieser Laufsohle und dem Schuhschaft befindet sich Schaumstoff, vorzugsweise Polyurethan, der die Aufgabe einer Zwischensohle übernimmt und zur Erzeugung einer bestimmten Elastizität der Schuhsohle dient. Insbesondere bei Wander- und Sportschuhen ist die elastische Zwischensohle aus Schaumstoff besonders wichtig, da sie der Abdämpfung bzw. Abfederung der beim Laufen ins-

5 besondere auf hartem, beispielsweise asphaltiertem Untergrund auftretenden Stöße und stoßartigen Belastungen der Fuß- bzw. Beingle-
lenke übernehmen muß.

10 .. Man hat in der Vergangenheit diese aus zwei Schichten gebildete Sohle in einer speziellen Werkzeugform mit dem Schuhschaft dadurch verbunden, daß die fertigvulkanisierte Gummisohle auf den Boden einer Werkzeugform aufgelegt und den Schuhschaft in Abstand dazu festgelegt hat; nach Schließen der gesamten Form befand sich zwischen der Innenfläche der Gummisohle und der unteren Fläche des Schuhschaftes ein Hohlraum, der mit Schaumstoff, vorzugsweise Polyurethan, 15 ausgeschäumt wurde. Damit die Gummisohle an der aus Schaumstoff gebildeten Zwischensohle und die Zwischensohle an der unteren Fläche des Schuhschaftes unlösbar bleibt, ist die Gummisohle auf der der Lauf-
fläche abgewandten Seite mit Klebstoff beschichtet worden, der sich mit dem Schaumstoff verband und somit eine feste Verbindung 20 zwischen der Zwischensohle und der Laufsohle bewirkt hat.

Hierbei ist allerdings nie völlig zu vermeiden, daß sich die fertigvulkanisierte Gummisohle von der Zwischensohle, 25 also der Polyurethan-Schaumstoffsohle, löst.

A Aufgabe der Erfindung ist es, einen Schuh der eingangs genannten Art und ein Verfahren zur Herstellung des Schuhs zu schaffen, bei dem einerseits die Herstellung vereinfacht und andererseits die Gefahr einer Ablösung der Laufsohle aus Gummi von der Zwischensohle aus Schaumstoff erheblich verringert bzw. vollständig vermieden ist. 30

Diese Aufgabe wird bei einem Schuh der eingangs genannten Art durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruches 1 gelöst.

35 Dadurch, daß nicht mehr eine fertigvulkanisierte Gummisohle in die Form eingelegt wird, sondern ein Stück aus unvulkanisiertem

Rohgummi, das in der den Schuh endgültig fertigstellenden Form vulkanisiert wird, wobei während dieses Vulkanisierschrittes die Laufsohle mit der praktisch fertigen Lauffläche, gegebenenfalls mit einer Profilierung versehen wird, und daß danach in der gleichen Form ausgeschäumt wird, werden eine große Zeitersparnis und eine erhebliche Kostenersparnis erzielt. Aufgrund der erhöhten Temperatur verbindet sich das Gummi mit dem Schaumstoff, geht also eine chemische Verbindung ein, die gegenüber einer Klebeverbindung erheblich fester hält.

Diese chemische Verbindung kann noch dadurch verbessert werden, daß zwischen dem schäumbaren Material und dem Gummi ein textiles Gewebe vorgesehen ist. Dadurch drückt sich sowohl das Gummi als auch der Schaumstoff in das textile Gewebe ein bzw. umgekehrt und dadurch wird die an und für sich schon optimale Verbindung zwischen der Laufsohle und der Zwischensohle weiter verbessert. Die eigentliche Verbindung erfolgt also somit chemisch in der Grenzschicht zwischen der aus Gummi bestehenden Laufsohle und der aus Schaumstoff gebildeten Zwischensohle, und mechanisch über die textile Zwischenschicht.

Natürlich besteht auch die Möglichkeit, anstatt der textilen Zwischenschicht einen Haftvermittler vorzusehen, was im wesentlichen von der Rohgummimischung für die Laufsohle abhängt. Ein Lösen der Laufsohle von der Schaumstoffzwischenschicht hat sich aber auch hier nicht gezeigt. Bei der Beurteilung der Erfindung ist nämlich folgendes zu beachten:

Die bekannten Herstellungsverfahren gehen von einer vorgefertigten Gummisohle aus, die in einer besonderen Maschine hergestellt oder u.U. bei einer Fremdfirma bezogen wird. Diese fertige Sohle muß vorbehandelt werden, in dem sie aufgeraut und angeätzt bzw. "halogenisiert" wird. Diese Verfahrensschritte benötigen sehr viel Zeit. Danach wird auf die vorbehandelte Fläche Haftvermittler oder Klebstoff aufgesprüht und zwecks Aktivierung des Klebstoffes bzw. des Haftvermittlers wird die besprühte Laufsohle auf etwa 70 bis 80 Grad Celsius aufgeheizt. Dann erst kann die Laufsohle in die Form eingelegt und der Schuh

fertiggestellt werden. Bei der Erfindung hingegen wird das Rohgummi, vorzugsweise der Nitrilkautschuk, in die Form eingelegt und bei einer Temperatur von ca. 150 Grad unter Druck vulkanisiert. Dabei wird die Bodenform, also die Form aufgeheizt, auf der die Laufsohle ihr Profil erhält. Da eine Abkühlung dieser Bodenform zur Durchführung des Ausschäumschrittes nicht erfolgt, damit nicht dauernd aufgeheizt und abgekühlt wird, findet der Ausschäumschritt bei einer Bodenformtemperatur von 150 Grad statt. Es hat sich herausgestellt, daß der Schaumstoff durch die hohe Temperatur der Bodenform nicht beeinträchtigt wird, wie evtl. hätte erwartet werden können, da der fertig geschäumte Schaumstoff normalerweise dann, wenn er beispielsweise gegen eine Fläche mit einer derartigen Temperatur gedrückt wird, schmilzt. Vielmehr erhält der Schaumstoff eine größere Dichtigkeit mit kleineren Porendurchmessern, was auf die höhere Temperatur und den bei dem Ausschäumvorgang entstehenden Druck zurückgeführt wird, wodurch offensichtlich eine sehr gute Haftverbindung zwischen der Laufsohle und dem Schaumstoff auch ohne textile Zwischenlage erzeugt wird.

Der Schuh wird also praktisch in nur zwei Arbeitsgängen mit der Schuhsohle versehen, was in einer speziellen Form erfolgt. Die Form besitzt dabei einen Bodentempel, der die Laufsohlenfläche in Negativform aufweist, beispielsweise ein spezielles Profil, sie besitzt ferner einen Verdrängerstempel, der gegen den Bodentempel zur Vulkanisierung der Gummisohle gefahren werden kann, sowie einen den Schuhschaft tragenden Schaftstempel, der nach der Vulkanisierung den Verdrängerstempel ersetzt, sowie beidseitig zwei Schließstücke, die den Zwischenraum zwischen der unteren Fläche des Schuhschaftes und der oberen Fläche der vulkanisierten Gummisohle beidseitig schließen, wodurch ein Hohlraum gebildet wird, der mit dem Schaumstoff, das vorzugsweise Polyurethan ist, ausgeschäumt werden kann.

Es hat sich bei Untersuchungen bestätigt, daß die bekannte Klebe-
verbindung zwischen der Zwischensohle und der Laufsohle sich unter
bestimmten Umständen löst, daß aber bei den gleichen Umständen
die Verbindung zwischen der Zwischensohle und der Laufsohle, die ja
ohne Klebstoff hergestellt ist, nie zu einem Ablösen der Zwischensohle
von der Laufsohle geführt hat.

Das Einbringen der textilen Gewebeschicht bzw. des textilen Ge-
webes zwischen der Zwischensohle und der Laufsohle entweder vor
dem Vulkanisieren bzw. vor dem Ausschäumen erhöht -wie man
annimmt- die Verbindungssicherheit zwischen der Zwischensohle
und der Laufsohle erheblich.

Die Erfindung besteht also im wesentlichen darin, daß die Laufsohle
in der gleichen Form vulkanisiert wird, in der die endgültige Fertig-
stellung der Schuhsohle mit dem Ausschäumen der Zwischensohle

erfolgt. Damit werden zusätzliche Formen, mit denen die Laufsohle
vorher hergestellt wird, vermieden und es wird eine erhebliche Ver-
einfachung des Herstellungsverfahrens erreicht.

Es besteht dabei die Möglichkeit, für die Laufsohle und für die Zwischen-
sohle unterschiedliche Färbungen zu benutzen, was einfach durch geeig-
netes Einstellen bzw. Einfärben des Schaumstoffes für die Zwischen-
sohle erreicht wird.

Als Schaumstoff für die Zwischensohle kommt beim vorliegenden
Ausführungsbeispiel im wesentlichen Polyurethan in Frage, der sehr ein-
fach zu verarbeiten ist.

Weitere vorteilhafte Verbesserungen sind den weiteren Unteransprüchen zu
entnehmen.

Der besondere Effekt der erfindungsgemäßen Lösung liegt wohl in folgendem:

5 Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren, bei dem die Laufsohle in der Form ausgebildet, d.h. vulkanisiert wird, wird die Form auf eine für die Vulkanisierung geeignete Temperatur gebracht, die bei etwa 150° C. liegt. Dadurch erfolgt der Ausschäumvorgang ebenfalls
10 bei dieser Temperatur. Auf Grund dieser erhöhten Ausschäumtemperatur verbindet sich die Laufsohle chemisch mit der Zwischensohle. Dadurch ist einmal das Verfahren vereinfacht, weil ein Klebeschritt vermieden ist, und zum andern wird, wie sich bei Untersuchungen herausgestellt hat, die Verbindung zwischen Lauf- und Zwischensohle
15 erheblich verbessert, was noch weiter verbessert werden kann durch die Textilzwischenschicht.

Der besondere Vorteil der Erfindung liegt in einer erheblichen Zeit- und Kostenersparnis. Die Herstellung der Laufsohle aus Rohgummi
20 außerhalb der Form wird eingespart, was zu einer Kostenersparnis allein für die Laufsohle von ca. 60 % des Preises der Laufsohle führt, und auch wegen des Wegfalls der Vorbehandlung kann die Herstellung erheblich schneller erfolgen.

~~X~~

B Anhand der Zeichnung, in der zwei Ausführungsbeispiele der Erfindung dargestellt sind, sollen die Erfindung näher erläutert und das Verfahren näher beschrieben werden.

Es zeigt:

- Fig. 1 eine Schnittansicht durch eine erste Ausführungsform eines Schu-
Fig. 2 eine weitere Ausgestaltung des Schu-
Fig. 3 einen ersten Schritt der Herstellung des Schu-
Fig. 4 den zweiten Schritt bei der Herstellung des Schu-
gemäß den Fig. 1 bzw. 2.

Der Schuh 10, der als Sicherheits-, Wander- oder Sportschuh ausgebildet werden kann, besitzt einen Schuhschaft 11, an dem eine Schuhsohle 12 befestigt ist. Diese Schuhsohle 12 besteht aus einer vulkanisierten Laufsohle 13 und einer ausgeschäumten Zwischensohle 14. Bei der Ausführung gemäß Fig. 2 befindet sich zwischen der Laufsohle 13 und der Zwischensohle 14 eine Zwischenlage aus textilem Gewebe 15.

Die Herstellung des Schu-
gemäß Fig. 1 soll anhand der Fig. 3 und 4 näher erläutert werden.

Zur Herstellung des Schu-
bzw. zur Anbringung der Schuhsohle am Schuhschaft ist ein Bodestempel 16 vorgesehen, dessen obere Fläche 17 eine Negativprofilierung der Lauffläche 18 der Laufsohle 13 aufweist.

Zunächst wird in den Bodestempel ein Stück unvulkanisiertes Rohgummi eingelegt, wobei so viel Material vorhanden sein muß, daß die

Laufsohle 13 vollständig aus diesem Material gebildet werden kann.
Danach wird ein Verdrängerstempel 19 aufgebracht, dessen untere
5 Stempelfläche 20 der Laufsohle 13 entspricht, dergestalt, daß nach
Anfahren des Verdrängerstempels 19 in Pfeilrichtung P_1 gegen den
Bodenstempel 16 der zwischen der Fläche 17 und der Fläche 20 be-
findliche Zwischenraum 21 vollständig rundherum abgeschlossen
10 ist. Dadurch kann das dazwischen befindliche Rohgummi 22 dann,
wenn es weich wird, seitlich nicht ausweichen, sondern muß sich
der Profilfläche 17 anpassen. Die Vulkanisierung erfolgt durch
Aufbringen von Druck in Pfeilrichtung P_1 und durch Erhöhen der
15 Temperatur der Stempel 16 und 19 auf eine Temperatur von etwa
150 - 160 ° C.

Nachdem die Laufsohle vulkanisiert ist, wird der Stempel
19 entgegen der Richtung P_1 hochgefahren und ein Schaftstempel 23,
20 auf dem der Schuhschaft 11 aufgezogen ist, nach unten, ebenfalls
in Pfeilrichtung P_1 , gegen die vulkanisierte Laufsohle 22 gefahren
und zwar bis auf einen Abstand A zur vulkanisierten Laufsohle, der
der Zwischensohle 14 entspricht.

25 Zur Vervollständigung der Form sind beidseitig zu dem Bodenstempel
und oberhalb desselben Schließstempel 24 und 25 vorgesehen, die in
horizontaler Richtung H hin- und her verfahrbar sind und deren aufein-
ander zuweisende Innenfläche 26 bzw. 27 der Außenkontur der Zwischen-
sohle 14 entsprechen. Diese beiden Schieberstempel 27 und 25 werden
30 aufeinander zugefahren und zwar soweit, bis die obere Kante 28 bzw.
29 der Schieberstempel 24 und 25 gegen die Außenfläche des Schuhschaftes
11 zum Anliegen gelangt. In diesem Augenblick befinden sich die unteren
Kanten 30 und 31 direkt oberhalb des Bodenstempels 16, so daß zwischen
35 der Außenfläche des Schuhschaftes 11, den Innenflächen der Schiebe-
stempel 24 und 25 und der oberen Fläche der vulkanisierten Lauf-

fläche 22 ein Hohlraum 32 gebildet wird, dessen Begrenzungsflächen den endgültigen Umfangsflächen der Zwischensohle 14 entsprechen.

5 Sodann wird der Hohlraum 32 mit Schaumstoffmaterial 33 gefüllt und der Schaumstoff 33 im Inneren des Hohlraumes 32 aufgeschäumt, wobei die Teile 24 und 25, 16, 23 und 11 insgesamt eine Temperatur von ca. 150 bis 160 Grad annehmen. Dabei schäumt der Schaumstoff
10 33 auf und verbindet sich mit der vulkanisierten Laufsohle. Die Zeitdauer, die die gesamte Form geschlossen und auf Temperatur bleiben muß, richtet sich nach der Ausschäumzeit des Schaumstoffes. Auf Grund der Vulkanisierung ist die Temperatur der Form noch bei ca. 150 - 160° C, was zur besseren Verbindung beiträgt.
15

In vorteilhafter Weise wird als Schaumstoff Polyurethan verwendet. Als Rohgummi wird ein öl- oder benzinbeständiger und darüber hinaus auch abriebfester Rohgummi benutzt. Diese Materialien bestimmen,
20 wie erwähnt, die Ausschäum- bzw. Vulkanisierzeit.

Die grundsätzlichen Verfahrensschritte, die anhand der Fig. 3 und 4 für den Schuh gemäß Fig. 1 beschrieben worden sind, können natürlich auch bei dem Schuh gemäß Fig. 2 durchgeführt werden. Der einzige
25 Unterschied besteht darin, daß auf die obere Fläche 20 vor dem Vorvulkanisiergang die Zwischenschicht 15 aus textilem Material aufgelegt wird. Beim Vulkanisieren drückt sich die textile Zwischenschicht 15 in die obere Fläche des Rohgummis ein und beim entgültigen Aus-
30

schäumen hilft die textile Zwischenschicht 15 zu einer noch besseren Haftverbindung. Es besteht natürlich auch die Möglichkeit, die textile Zwischenschicht nach dem Vulkanisierschritt auf die Laufsohle aufzulegen.

Anstatt eine Platte oder ein ähnlich ausgebildetes Stück aus Rohgummi in die Form einzulegen, kann auch eine entsprechende Menge aus flüssigem oder pastösem Rohgummi in die Form eingespritzt und darin vulkanisiert werden. Die einzelnen Verarbeitungsschritte sind dabei die gleichen.

Das Material, das bei der Verarbeitung als Rohgummi verwendet wird, ist ein Nitrilkautschuk, bzw. ein Rohgummi, der unter der Bezeichnung "Perbunan" im Handel erhältlich ist.

Nun besteht die Möglichkeit, anstatt der Zwischenlage aus textilem Material auch Klebstoff oder einen Haftvermittler zu benutzen, der nach dem Vulkanisierschritt in der Form auf die vulkanisierte Laufsohle aufgebracht, i.a. aufgespritzt wird. Dies ist abhängig von dem zu verwendenden Material für die Laufsohle.

Zusammenfassend sollen hier noch einmal die einzelnen Verfahrensschritte aufgeführt werden:

1. Einlegen oder Einspritzen einer geeigneten Rohgummimischung (Vulkamischung), z.B. aus Nitrilkautschuk in die Form 16
2. Verpressen der Mischung in der Form (Negativform) bei einer Temperatur von ca. 150 Grad Celsius, was sich als optimal herausgestellt hat; dieses Verpressen dauert bevorzugt 3 bis 4 Minuten; hierbei vulkanisiert das Rohgummi aus.
3. Hochfahren des Stempels 19
4. Einlegen der Zwischenschicht aus textilem Material
oder

4. Einspritzen eines geeigneten Haftvermittlers, angepaßt an die Zusammensetzung des Rohgummis
5. Stempel 23 mit aufgezogenem Schuhschaft 11 hin zur Laufsohle 22 in der Form 16 fahren, bis auf gewünschten Abstand "A"
6. Heranfahren der Schließstempel bzw. Schließschieber 24, 25
7. Ausschäumen des Zwischenraumes mit Schaumstoff, vorzugsweise mit Polyurethan

Beim letzten Verfahrensschritt 7. bleibt die Form 16 warm, für den nächsten zu verarbeitenden Schuh.

Es ist klar, daß die textile Zwischenschicht auf schon beim Verfahrensschritt 1. eingelegt werden kann, dann, wenn eine Platte oder ein pastöses Material eingebracht wird.

Nummer:	36 16 874
Int. Cl. ⁴ :	A 43 B 9/18
Anmeldetag:	20. Mai 1986
Offenlegungstag:	18. Dezember 1986

Fig. 1

10

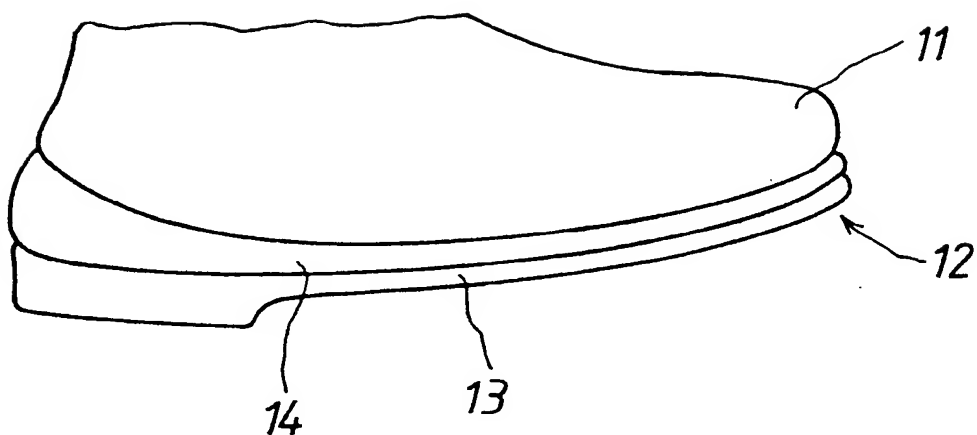
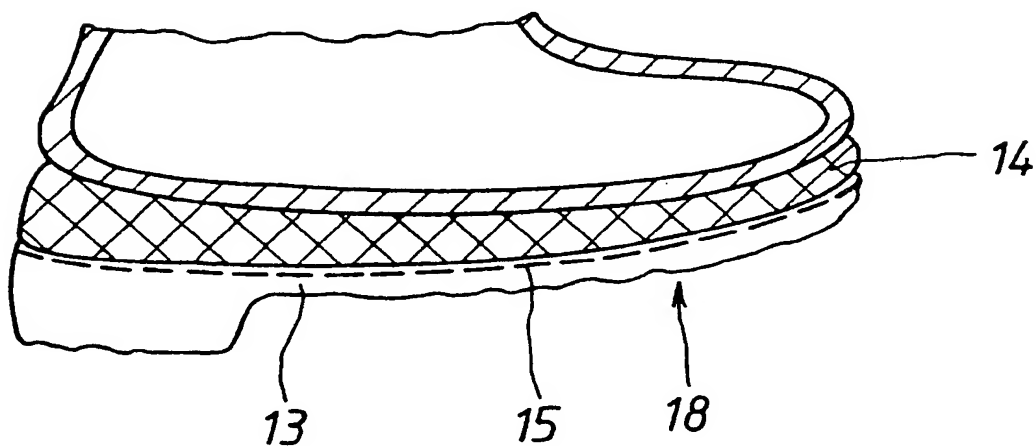


Fig. 2



3616874

Fig. 3

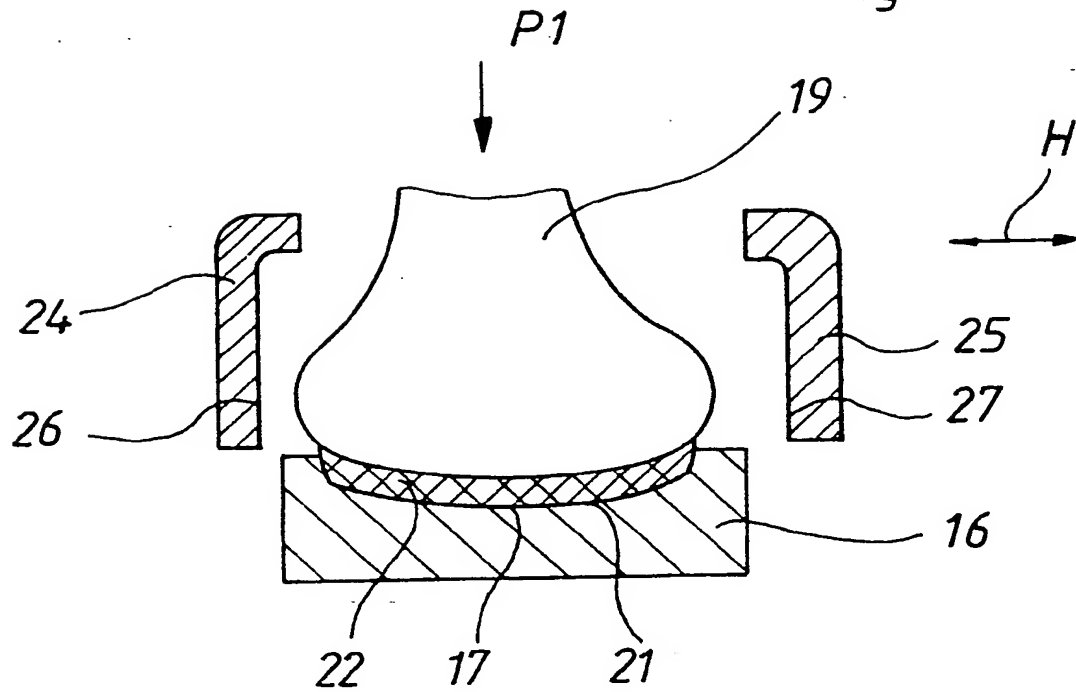


Fig. 4

